

Ficha de dados de segurança

página: 1/15

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N°. 11120837/SDS_GEN_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

SECÇÃO 1: Identificação da substância/mistura e da sociedade/empresa

1.1. Identificador do produto

Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament

1.2. Utilizações identificadas relevantes da substância ou mistura e utilizações desaconselhadas

Utilização adequada: Impressão 3D

1.3. Identificação do fornecedor da ficha de dados de segurança

Empresa:

BASF 3D Printing Solutions B.V.
Eerste Bokslootweg 17
7821 AT Emmen, Netherlands

Endereço útil:

BASF Portuguesa S.A.
Rua 25 de Abril, nº 1
2689-538 PRIOR VELHO
PORTUGAL

Telefone: +351 21-9499900

Direcção e-mail: seguranca-de-produto-portugal@basf.com

1.4. Número de telefone de emergência

Número de Telefone do Centro de Informação Antivenenos (CIAV):
800 250 250

Número internacional de emergência BASF com resposta local 24h:
Telefone: +49 180 2273-112

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N°. 11120837/SDS_GEN_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

SECÇÃO 2: Identificação dos perigos

2.1. Classificação da substância ou mistura

Para a classificação da mistura, foram aplicados os seguintes métodos: extrapolação dos níveis de concentração das substâncias perigosas, com base nos resultados dos testes e após avaliação de especialistas. As metodologias utilizadas são mencionadas nos respectivos resultados do teste.

Conforme regulamento da UE Nr. 1272/2008

O produto não requer classificação de acordo com os critérios do GHS.

2.2. Elementos do rótulo

Conforme regulamento da UE Nr. 1272/2008

O produto não requer rotulagem de perigo de acordo com os critérios do GHS.

2.3. Outros perigos

Conforme regulamento da UE Nr. 1272/2008

O produto não contém uma substância acima dos limites legais incluídos na lista estabelecida de acordo com o artigo 59.º, n.º 1, do Regulamento (CE) n.º 1907/2006 por ter propriedades desreguladoras do sistema endócrino ou é identificado como tendo propriedades desreguladoras do sistema endócrino de acordo com os critérios estabelecidos no Regulamento Delegado (UE) 2017/2100 da Comissão ou no Regulamento (UE) 2018/605 da Comissão. O produto não satisfaz os critérios de PBT (persistente / bioacumulável / tóxico) e vPvB (muito Persistente / muito Bioacumulativo)
Em estado fundido pode causar queimaduras.

SECÇÃO 3: Composição / informação sobre os componentes

3.1. Substâncias

Não aplicável

3.2. Misturas

Caracterização química

polímero

Ingredientes relevantes para a regulamentação

Nenhum risco especial conhecido.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N°. 11120837/SDS_GEN_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

SECÇÃO 4: Medidas de Primeiros Socorros

4.1. Descrição das medidas de emergência

Retirar a roupa contaminada.

Após inalação:

Remover a pessoa para um local fresco e mantê-la calma. Se o sintoma persistir consultar um médico.

Após contacto com a pele:

Lavar meticulosamente com água e sabão. Em caso de irritação consultar o médico. Queimaduras provocadas por material fundido têm que ser tratadas clinicamente.

Após contacto com os olhos:

Se atingir os olhos, lavar imediatamente com muita água durante 15 minutos. Em caso de irritação consultar o médico.

Após ingestão:

Lavar imediatamente a boca com água. Procurar assistência médica imediatamente.

4.2. Sintomas e efeitos mais importantes, tanto agudos como retardados

Sintomas: Outros sintomas e/ou efeitos não são conhecidos até o momento

Perigos: Nenhum perigo é esperado sob o uso pretendido e manejo adequado.

4.3. Indicações sobre cuidados médicos urgentes e tratamentos especiais necessários

Tratamento: Tratamento sintomático (descontaminação, funções vitais), nenhum antídoto específico conhecido.

SECÇÃO 5: Medidas de combate a incêndios

5.1. Meios de extinção

Meios de extinção apropriados:

água pulverizada, espuma, pó extintor, dióxido de carbono

5.2. Perigos especiais decorrentes da substância ou mistura

Substâncias perigosas: óxidos de carbono

Conselho: As substâncias/grupos de substâncias podem ser emitidas em caso de incêndio.

5.3. Recomendações para o pessoal de combate a incêndios

Equipamento especial de protecção:

Usar um equipamento de respiração autónomo.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N°. 11120837/SDS_GEN_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

Indicações adicionais:

O pó pode formar uma mistura explosiva com o ar. Eliminar os resíduos do incêndio e a água de extinção contaminada, observando a legislação local oficial.

SECÇÃO 6: Medidas em caso de fuga accidental

Evite a dispersão de poeiras no ar (i.e., limpar superfícies empoeiradas com ar comprimido). Evitar a formação ou acúmulo de poeiras - perigo de explosões. Pós em uma concentração adequada podem resultar em uma mistura explosiva com o ar. Minimizar o desenvolvimento de pós e eliminar qualquer chama aberta e/ou outras fontes de ignição.

6.1. Precauções individuais, equipamento de protecção e procedimentos de emergência

Não são necessárias medidas especiais.

6.2. Precauções a nível ambiental

Não permitir que atinja águas superficiais/ águas subterrâneas/ canalização.

6.3. Métodos e materiais de confinamento e limpeza

Para pequenas quantidades: Varrer / remover com pá.

Para grandes quantidades: Varrer / remover com pá.

Eliminar o material recolhido de acordo com as normas. Evitar formação de poeira.

6.4. Remissão para outras secções

Informações sobre controle de exposição ocupacional/ protecção pessoal e considerações sobre disposição, podem ser encontradas nas secções 8 e 13.

SECÇÃO 7: Manuseamento e armazenagem

7.1. Precauções para um manuseamento seguro

Evitar a inalação de poeiras/névoas/vapores. Assegurar ventilação adequada. Providenciar aspiração adequada no processo de secagem e nos arredores da saída da massa fundida dos equipamentos de processo. Manter afastado de qualquer chama ou fonte de ignição - Não fumar. Evitar o acúmulo de carga eletrostática. Evitar formação de poeira/acúmulo de poeira.

Protecção contra incêndio e explosão:

O produto não promove o alastramento do fogo, não é auto-inflamável e não existe perigo de explosão. Evitar a formação de poeira. Pós em uma concentração adequada podem resultar em uma mistura explosiva com o ar. Minimizar o desenvolvimento de pós e eliminar qualquer chama aberta e/ou outras fontes de ignição.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N°. 11120837/SDS_GEN_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

7.2. Condições de armazenagem segura, incluindo eventuais incompatibilidades

Materiais adequados: Polietileno de baixa densidade (LDPE), Polietileno de alta densidade (HDPE), Polipropileno, Poliestireno (PS), papel

Indicações adicionais referentes às condições de armazenagem: Evitar o depósito de pó. Evitar calor extremo.

Estabilidade de armazenamento:

Proteger contra a umidade.

7.3. Utilização(ões) final(is) específica(s)

Para a(s) utilização(ões) relevante(s) identificada(s) listada(s) na Seção 1, devem ser respeitadas as observações mencionados no Artigo 7.

SECÇÃO 8: Controlo da exposição/Protecção individual

8.1. Parâmetros de controlo

Componentes com valores limite a controlar no local de trabalho

Não são conhecidos limites de exposição ocupacional específicos para substâncias.

8.2. Controlo da exposição

Controlos técnicos adequados

É recomendado que todo equipamento de controle de pó como ventilador de exaustor local e sistemas de transporte de material envolvidos no manuseio desse produto tenham aberturas de alívio de explosão ou sistema de supressão de explosão ou um ambiente deficiente de oxigênio. Garantir que o sistema de manuseamento de pó (como dutos de exaustão, coletores de pó, reservatórios e equipamentos de processamento) serão designados em uma maneira de prevenir a liberação do pó dentro da área de trabalho (Isto é, o equipamento não deve ter nenhum vazamento). Usar somente equipamento elétrico classificado e empilhadeiras motorizadas adequadamente.

Equipamento de protecção pessoal

Protecção das vias respiratórias:

Usar equipamento de segurança para proteger as vias respiratórias em caso de formação de aerossóis/poeiras. Usar equipamento de segurança para proteger as vias respiratórias no caso de ventilação insuficiente. Filtro de eficiência média para partículas sólidas e líquidas (por exemplo: EN 143 ou 149, Tipo P2 ou FFP2).

Protecção das mãos:

Usar luvas de segurança para proteger do calor quando manusear massas fundidas (ex.: têxtil ou couro)

Protecção dos olhos:

Óculos de segurança com anteparos laterais (óculos com armação) (EN 166)

Protecção corporal:

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N°. 11120837/SDS_GEN_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

A proteção do corpo deve ser escolhida dependendo da atividade e possível exposição, por exemplo: avental, botas de proteção, roupa de proteção química (de acordo com a EN 14605 em caso de salpicos ou com a EN ISO 13982 em caso de formação de pó).

Medidas gerais de protecção e higiene

Use roupas de proteção para evitar o contato durante o processamento mecânico e/ou condições de hot melt. Guardar o vestuário de trabalho separadamente. As mãos e o rosto devem ser lavados antes dos intervalos e no final do turno. Durante o uso não comer, beber ou fumar.

SECÇÃO 9: Propriedades físico-químicas

9.1. Informações sobre propriedades físicas e químicas de base

Estado da matéria:	sólido
Forma:	Filamento
Cor:	vermelho
Odor:	inodoro
Limiar de odor:	não se aplica, odor não perceptível
Intervalo de fusão:	150 - 180 °C
Ponto de ebulição:	não aplicável
Inflamibilidade:	Não é um sólido inflamável de acordo com a divisão 4.1 dos regulamentos de transporte da ONU e o capítulo 2.7 do GHS.
Limite inferior de explosão:	Para sólidos, não relevante para classificação e rotulagem.
Limite superior de explosão:	Para sólidos, não relevante para classificação e rotulagem.
Ponto de inflamação:	Não aplicável, pois o produto é sólido.
Temperatura de auto-ignição:	não aplicável
Decomposição térmica:	Nenhuma decomposição, se as prescrições/indicações para a armazenagem e manipulação forem respeitadas. Em caso de ação térmica prolongada podem desprender-se produtos de decomposição.
Valor pH:	não aplicável, substância/mistura não é solúvel (em água)
Viscosidade, cinemático:	Não aplicável, pois o produto é sólido.
Solubilidade em água:	insolúvel
Coeficiente de distribuição n-octanol/água (log Kow):	Não aplicável para misturas.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N°. 11120837/SDS_GEN_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

Pressão de vapor:

não determinado

Densidade:

1,25 g/cm³

(25 °C)

Densidade relativa do vapor (ar):

O produto é um sólido não volátil.

9.2. Outras informações

Informações relativas às classes de perigo físico

Esplosivos

Perigo de explosão: não explosivo

Propriedades oxidantes

Características comburentes: sem propagação de fogo

Substâncias e misturas com auto-aquecimento

Capacidade de auto-aquecimento: Não se trata de uma substância auto-inflamável.

Corrosão de metal

Não é corrosivo perante metal.

Outras características de segurança

Densidade aparente:

não aplicável

Outras Informações:

Se necessário, nesta seção se indica informações sobre outras propriedades físico-químicas.

Taxa de evaporação:

O produto é um sólido não volátil.

SECÇÃO 10: Estabilidade e reatividade

10.1. Reatividade

Não haverá reações perigosas, se as prescrições/ indicações para a armazenagem e manuseio forem respeitadas.

Corrosão de metal: Não é corrosivo perante metal.

10.2. Estabilidade química

O produto é estável se armazenado e manuseado como descrito/indicado.

10.3. Possibilidade de reações perigosas

Não haverá reações perigosas, se as prescrições/ indicações para a armazenagem e manuseio forem respeitadas.

O produto é quimicamente estável.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N°. 11120837/SDS_GEN_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

10.4. Condições a evitar

temperatura: > 300 °C

A exposição prolongada a temperaturas elevada podem resultar em uma decomposição exotérmica acompanhada por um aumento de pressão em recipientes fechados. Evitar todas as fontes de ignição: calor, faíscas, chama acesa.

10.5. Materiais incompatíveis

Substâncias a evitar:
agentes oxidantes

10.6. Produtos de decomposição perigosos

Produtos perigosos de decomposição:
monômeros, gases/vapores, óxidos, hidrocarbonetos

SECÇÃO 11: Informação toxicológica

11.1. Informações sobre as classes de perigo, tal como definidas no Regulamento (CE) n.º 1272/2008

Toxicidade aguda

Avaliação da toxicidade aguda:

Após uma única ingestão, praticamente não tóxico. Após uma única inalação, praticamente não tóxico. Praticamente não tóxico se atingir a pele uma única vez. O contato com produto derretido pode causar queimaduras térmicas

Dados experimentais/calculados:

(oral):Nenhuma informação aplicável disponível.

(inalatória):A inalação de pós representa um potencial perigo agudo.

(dermal):Nenhuma informação aplicável disponível.

Irritação

Avaliação de efeitos irritantes:

Pode causar uma ligeira irritação na pele. Pode causar uma ligeira irritação nos olhos.

Respiratória / Sensibilização da pele

Avaliação de efeitos sensibilizantes:

Baseado em dados disponíveis, os critérios de classificação não são atendidos.

Mutagenicidade em células germinativas

Apreciação de mutagenidade:

Baseado em dados disponíveis, os critérios de classificação não são atendidos.

Carcinogenicidade

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N°. 11120837/SDS_GEN_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

Apreciação de carcinogenicidade:

Baseado em dados disponíveis, os critérios de classificação não são atendidos.

Toxicidade na reprodução

Apreciação de toxicidade na reprodução:

Baseado em dados disponíveis, os critérios de classificação não são atendidos.

Toxicidade para o desenvolvimento

Avaliação da teratogenicidade:

Baseado em dados disponíveis, os critérios de classificação não são atendidos.

Toxicidade específica em determinados órgãos (exposição única)

Avaliação simples STOT:

Baseado em dados disponíveis, os critérios de classificação não são atendidos.

Toxicidade por dose repetida e toxicidade em órgãos específicos (exposição repetida)

Avaliação da toxicidade após administração repetida:

Baseado em dados disponíveis, os critérios de classificação não são atendidos.

Perigo de aspiração

não aplicável

Efeitos interativos

Dados não disponíveis.

11.2. Informações sobre outros perigos

Propriedades desreguladoras do sistema endócrino

O produto não contém uma substância acima dos limites legais incluídos na lista estabelecida de acordo com o artigo 59.º, n.º 1, do Regulamento (CE) n.º 1907/2006 por ter propriedades desreguladoras do sistema endócrino ou é identificado como tendo propriedades desreguladoras do sistema endócrino de acordo com os critérios estabelecidos no Regulamento Delegado (UE) 2017/2100 da Comissão ou no Regulamento (UE) 2018/605 da Comissão.

SECÇÃO 12: Informação ecológica

12.1. Toxicidade

Avaliação da toxicidade aquática:

Existe uma alta probabilidade de que o produto não seja extremamente nocivo para os organismos aquáticos.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N°. 11120837/SDS_GEN_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

12.2. Persistência e degradabilidade

Avaliação da biodegradabilidade e eliminação (H₂O):

Este produto, segundo a nossa experiência presente, é inerte e não degradável.

12.3. Potencial de bioacumulação

Avaliação do potencial de bioacumulação:

Não se espera uma acumulação nos organismos.

Potencial de bioacumulação:

Não se espera uma acumulação nos organismos.

12.4. Mobilidade no solo

Avaliação do transporte entre compartimentos ambientais:

Absorção no solo: Estudo não é necessário por razões científicas

12.5. Resultados da avaliação PBT e mPmB

De acordo com o Anexo XIII do Regulamento (UE) 1907/2006/CE relativo ao Registo, Avaliação, Autorização e Restrição de substâncias químicas (REACH): O produto não contém substâncias que preencham os critérios de PBT (persistentes e / ou bioacumulativas / tóxicas)

12.6. Propriedades desreguladoras do sistema endócrino

O produto não contém uma substância acima dos limites legais incluídos na lista estabelecida de acordo com o artigo 59.º, n.º 1, do Regulamento (CE) n.º 1907/2006 por ter propriedades desreguladoras do sistema endócrino ou é identificado como tendo propriedades desreguladoras do sistema endócrino de acordo com os critérios estabelecidos no Regulamento Delegado (UE) 2017/2100 da Comissão ou no Regulamento (UE) 2018/605 da Comissão.

12.7. Outros efeitos adversos

O produto não contém substâncias descritas no Regulamento (CE) 1005/2009 relativo às substâncias que deterioram a camada de ozônio.

12.8. Indicações adicionais

Outras indicações distribuição e destino ambiental:

Dada a consistência do produto, não é possível uma dispersão no meio ambiente. Por esse motivo e de acordo com os presentes conhecimentos, não são esperados efeitos ecológicos negativos.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N°. 11120837/SDS_GEN_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

SECÇÃO 13: Considerações relativas à eliminação

13.1. Métodos de tratamento de resíduos

Deve ser descartado ou incinerado de acordo com as legislações locais.

Um código de resíduo de acordo com o Catálogo de Descarte Europeu (CDE) não pode ser especificado, dado que este depende da utilização.

Em conformidade com o catálogo europeu dos resíduos (EWC), o código deve ser especificado após acordo entre eliminador, fabricante e autoridades.

Embalagem contaminada:

Embalagens cuja descontaminação não seja possível, devem ser eliminadas da mesma forma que o conteúdo.

Embalagens não contaminadas podem ser reutilizadas.

SECÇÃO 14: Informações relativas ao transporte

transporte por terra

ADR

	Produto não perigoso segundo os critérios da regulamentação de transporte
Número ONU ou número de ID:	Não aplicável.
Designação oficial de transporte da ONU:	Não aplicável.
Classes de perigo para efeitos de transporte:	Não aplicável.
Grupo de embalagem:	Não aplicável.
Perigos para o ambiente:	Não aplicável.
Precauções especiais para o utilizador	Nenhum conhecido

RID

	Produto não perigoso segundo os critérios da regulamentação de transporte
Número ONU ou número de ID:	Não aplicável.
Designação oficial de transporte da ONU:	Não aplicável.
Classes de perigo para efeitos de transporte:	Não aplicável.
Grupo de embalagem:	Não aplicável.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N°. 11120837/SDS_GEN_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

Perigos para o ambiente: Não aplicável.
Precauções especiais para o utilizador: Nenhum conhecido

transporte fluvial

ADN

	Produto não perigoso segundo os critérios da regulamentação de transporte
Número ONU ou número de ID:	Não aplicável.
Designação oficial de transporte da ONU:	Não aplicável.
Classes de perigo para efeitos de transporte:	Não aplicável.
Grupo de embalagem:	Não aplicável.
Perigos para o ambiente:	Não aplicável.
Precauções especiais para o utilizador:	Nenhum conhecido

Transporte fluvial a granel em barcos e em barcos-cisterna.
Não avaliado

transporte marítimo

IMDG

Produto não perigoso segundo os critérios da regulamentação de transporte	
Número ONU ou número de ID:	Não aplicável.
Designação oficial de transporte da ONU:	Não aplicável.
Classes de perigo para efeitos de transporte:	Não aplicável.
Grupo de embalagem:	Não aplicável.
Perigos para o ambiente:	Não aplicável.
Precauções especiais para o utilizador	Nenhum conhecido

Sea transport

IMDG

Not classified as a dangerous good under transport regulations	
UN number or ID number:	Not applicable
UN proper shipping name:	Not applicable
Transport hazard class(es):	Not applicable
Packing group:	Not applicable
Environmental hazards:	Not applicable
Special precautions for user	None known

transporte aéreo

IATA/ICAO

Produto não perigoso segundo os critérios da regulamentação de transporte

Air transport

IATA/ICAO

Not classified as a dangerous good under transport regulations

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N°. 11120837/SDS_GEN_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

Número ONU ou número de ID:	Não aplicável.	UN number or ID number:	Not applicable
Designação oficial de transporte da ONU:	Não aplicável.	UN proper shipping name:	Not applicable
Classes de perigo para efeitos de transporte:	Não aplicável.	Transport hazard class(es):	Not applicable
Grupo de embalagem:	Não aplicável.	Packing group:	Not applicable
Perigos para o ambiente:	Não aplicável.	Environmental hazards:	Not applicable
Precauções especiais para o utilizador	Nenhum conhecido	Special precautions for user	None known

14.1. Número ONU ou número de ID

Consulte as entradas correspondentes para "Número UN ou número de ID" para os respectivos regulamentos nas tabelas acima.

14.2. Designação oficial de transporte da ONU

Ver entradas correspondentes para o nome apropriado de embarque da ONU dos respectivos regulamentos descritos na tabela acima

14.3. Classes de perigo para efeitos de transporte

Ver entradas correspondentes para "Classe (s) de Perigo de transporte" dos respectivos regulamentos das tabelas acima.

14.4. Grupo de embalagem

Ver entradas correspondentes para "Grupo de embalagem" dos respectivos regulamentos das tabelas acima.

14.5. Perigos para o ambiente

Ver entradas correspondentes para "perigos ao meio ambiente" dos respectivos regulamentos das tabelas acima

14.6. Precauções especiais para o utilizador

Ver entradas correspondentes para "precauções especiais para o utilizador" dos respectivos regulamentos da tabela acima.

14.7. Transporte marítimo a granel em conformidade com os instrumentos da OMI

Maritime transport in bulk according to IMO instruments

Não se destina ao transporte marítimo a granel.

Maritime transport in bulk is not intended.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N°. 11120837/SDS_GEN_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

SECÇÃO 15: Informação sobre regulamentação

15.1. Regulamentação/legislação específica para a substância ou mistura em matéria de saúde, segurança e ambiente

Diretiva 2012/18/UE - Controle de riscos de acidentes graves envolvendo substâncias perigosas (UE):

Listado no regulamento acima: não

Esta subsecção descreve informação regulamentar aplicável que não está mencionada em outras secções desta ficha de segurança

15.2. Avaliação da segurança química

O produto não é classificado como perigoso.

Não é requerida a Avaliação de Segurança Química (CSA - Chemical Safety Assessment)

SECÇÃO 16: Outras Informações

Avaliação das classes de perigo de acordo com os critérios do GHS das Nações Unidas(Última versão)

Outras aplicações propostas devem ser acordadas com o fabricante. As correspondentes medidas de proteção no local de trabalho devem ser respeitadas.

Abreviações

ADR = Acordo Europeu para o Transporte Rodoviário de Produtos Perigosos. ADN = Acordo Europeu relativo ao Transporte Internacional de Produtos Perigosos por hidrovias. ETA = Estimativa de Toxicidade Aguda. CAO = Apenas aviões de carga. CAS = Chemical Abstract Service. CLP = Regulamento relativo à Classificação, Rotulagem e Embalagem. DIN = Organização Nacional Alemã de Normalização. DNEL = Nível Derivado de Exposição sem Efeitos. CE50 = Concentração efetiva média para 50% da População. CE = Comunidade Europeia. EN = Norma Europeia. IARC = Agência Internacional de Pesquisa em Câncer. IATA = Associação Internacional de Transporte Aéreo. Código-IBC = Código de Contendor Intermediário para Granél. IMDG = Código Marítimo Internacional para Cargas Perigosas. ISO = Organização Internacional de Padronização. STE = Baixo tempo de exposição. CL50 = Concentração letal média para 50% da população. DL50 = Dose letal média para 50% da população. MAK = Concentração máxima aceitável. MARPOL = Convenção Internacional para a Prevenção da Poluição por Navios. NEN = Norma Holandesa. NOEC = Concentração de Efeito Não Observado. OEL = Limite de Exposição Ocupacional. OCDE = Organização para a Cooperação e Desenvolvimento Económico. PBT = Persistente, Bioacumulativo e Tóxico. PNEC = Nível Previsto Sem Efeito. ppm = partes por milhão. RID = Regulamento Relativo ao Transporte Ferroviário Internacional de Produtos Perigosos. TWA = Média ponderada pelo tempo. Número-ONU = Número-ONU para transporte. vPvB = muito Persistente e muito Bioacumulativo.

Os dados contidos nesta publicação baseiam-se no nosso conhecimento e experiência actual, descrevendo o produto e considerando os requerimentos de segurança. Os dados não descrevem em

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N°. 11120837/SDS_GEN_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

caso algum as propriedades do produto (especificação do produto). Não implica garantia alguma em relação a certas propriedades ou adequação do produto para uma aplicação específica e não podendo inferir nos dados da ficha de segurança. É da responsabilidade do receptor/recebedor da mercadoria assegurar que os direitos de propriedade, leis e regulamentação existente, devem ser devidamente observados/respeitados.

Linhas verticais na margem esquerda indicam que houve alterações entre esta e a versão anterior.